

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of TANOZAKI et al

Application No.

Examiner:

Filed: HEREWITH

Group Art Unit:

For: ELECTROMAGNETIC RECIPROCAL DRIVE MECHANISM

CLAIM OF FOREIGN PRIORITY

Box Patent Applications
Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:

Priority under the International Convention for the Protection of Industrial Property and under 35 U.S.C. §119 is hereby claimed for the above-identified patent application, based upon Japanese Application No. 2000-229760 filed July 28, 2000, and a certified copy of this application is submitted herewith which perfects the Claim of Foreign Priority.

Respectfully submitted,

Date: 7/14/01


J. Rodman Steele, Jr.
Registration No. 25,931
Akerman, Senterfitt & Eidson, P.A.
222 Lakeview Avenue, Suite 400
Post Office Box 3188
West Palm Beach, FL 33402-3188
Telephone: (561) 653-5000

Docket No. 1625-118

P1016939;1

Express mail label No.
EL649719536US

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

Att'y docket 162-110
Applicant TANAKA, TOSHIYUKI
Electronics Corp.
Date 07/11/01

1c978 U.S. PRO
09/903048
07/11/01

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office

#3 PD

出願年月日
Date of Application: 2000年 7月 28日

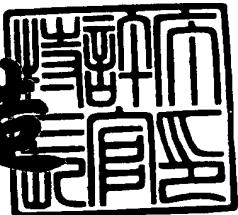
出願番号
Application Number: 特願 2000-229760

出願人
Applicant(s): ツインバード工業株式会社

2001年 4月 27日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特 2001-3036886

【書類名】 特許願
【整理番号】 3133300728
【提出日】 平成12年 7月28日
【あて先】 特許庁長官 及川 耕造 殿
【国際特許分類】 F16J 10/00
【発明者】
【住所又は居所】 新潟県西蒲原郡吉田町大字西太田字潟向 2084 番地 2
ツインバード工業株式会社内
【氏名】 田野崎 正明
【発明者】
【住所又は居所】 新潟県西蒲原郡吉田町大字西太田字潟向 2084 番地 2
ツインバード工業株式会社内
【氏名】 皆川 孝之
【発明者】
【住所又は居所】 新潟県西蒲原郡吉田町大字西太田字潟向 2084 番地 2
ツインバード工業株式会社内
【氏名】 鈴木 壮志
【発明者】
【住所又は居所】 新潟県西蒲原郡吉田町大字西太田字潟向 2084 番地 2
ツインバード工業株式会社内
【氏名】 浦澤 秀人
【特許出願人】
【識別番号】 000109325
【氏名又は名称】 ツインバード工業株式会社
【代理人】
【識別番号】 100080089
【弁理士】
【氏名又は名称】 牛木 譲
【電話番号】 025-232-0161

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 010870

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9701689

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電磁往復駆動機構

【特許請求の範囲】

【請求項1】 板状の永久磁石を筒状に配列した永久磁石群と、この永久磁石群を同軸的に保持する保持体と、前記永久磁石群に近接して設けられる積層コアと、この積層コアに巻き付けられた電磁コイルとを有し、前記永久磁石群及び保持体の外周に、内面に粘着層を有すると共に接着剤が浸透可能なシートを巻き付けると共に、該シートに接着剤を含浸固化させることで、前記永久磁石群を前記保持体に固定したことを特徴とする電磁往復駆動機構。

【請求項2】 前記シートの材質が紙であることを特徴とする請求項1記載の電磁往復駆動機構。

【請求項3】 前記シート及び粘着層に、多数の小孔を形成したことを特徴とする請求項1乃至2記載の電磁往復駆動機構。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明はリニアモータ等の電磁往復駆動機構に関するものであり、特にその可動部分の構造に関するものである。

【0002】

【発明が解決しようとする課題】

従来この種の電磁往復駆動機構として、例えば、永久磁石と、この永久磁石を保持する保持体と、前記永久磁石に近接して設けられる積層コアと、この積層コアに巻き付けられた電磁コイルとを有するものが知られている。そして、前記電磁コイルに交番電流を流すことなどで交番磁界を形成し、この交番磁界内で永久磁石が往復運動するように構成されている。なお、前記永久磁石を筒状に配列して永久磁石群としたものもある。この場合、永久磁石同士が反発し合うため、永久磁石群及び保持体の外周に織布を巻き付け、更にこの織布の上からエポキシ樹脂系の接着剤を塗り込んで含浸固化させることで、永久磁石群と保持体が補強されている。なお、永久磁石群及び保持体に巻き付けた織布は、接着剤塗布後に適している。

官位置で裁断される。

[0 0 0 3]

[0 0 0 4]

本発明は以上の問題点を解決し、製作業が容易で寸法が安定した安価な可動部を有する電磁往復駆動機構を提供することを目的とする。

[0 0 0 5]

【課題を解決するための手段】

【課題と解決】
本発明の電磁往復駆動機構は、板状の永久磁石を筒状に配列した永久磁石群と、この永久磁石群を同軸的に保持する保持体と、前記永久磁石群に近接して設けられる積層コアと、この積層コアに巻き付けられた電磁コイルとを有し、前記永久磁石群及び前記保持体の外周に、内面に粘着層を有すると共に接着剤が浸透可能なシートを巻き付けると共に、該シートに接着剤を含浸固化させることで、前記永久磁石群を前記保持体に固定したものである。

[0 0 0 6]

本発明は以上のように構成することにより、保持体及び筒状に配列された永久磁石の外周に、巻き付け時に重なりができないように予め寸法通りに裁断したシートを巻き付けることで、粘着層によってシートを永久磁石と保持体に対して仮固定し、更にシートに少量の接着剤を塗布含浸させて固化させることで、保持体と永久磁石群の外周がシートによって補強される。

【0007】

また、本発明の電磁往復駆動機構は、請求項1において、前記シートの材質が紙であるものである。

【0008】

本発明は以上のように構成することにより、シートの裁断が容易であるばかりでなく巻き付け時にゆがみが生じず、接着剤を塗布した際に纖維の毛羽立ちが生じない。

【0009】

さらに、本発明の電磁往復駆動機構は、請求項1乃至2において、前記シート及び粘着層に多数の小孔を形成したものである。

【0010】

本発明は以上のように構成することにより、塗布した接着剤が小孔から直接保持体及び永久磁石に達する。

【0011】

【発明の実施形態】

電磁往復駆動機構1は、複数の永久磁石2を配設し短筒状に形成された永久磁石群3の基端側を同軸的に保持するための基端側保持体たる環状のスパイダー4と、永久磁石群3の先端側を同軸的に保持するための先端側保持体たる環状のリーナー5と、前記永久磁石群3の外周、内周に近接して設けられた外部、内部積層コア6、7と、この外部積層コア6に巻き付けられた電磁コイル8とで構成されている。また永久磁石群3は、平板形状に形成された複数の永久磁石2を、されている。また永久磁石群3は、平板形状に形成された複数の永久磁石2を、されている。また永久磁石群3は、平板形状になっており、また、隣り合う永久磁石2同士が、ように各永久磁石2は平板形状になっており、また、隣り合う永久磁石2同士が、それぞれ等しい角度（本例では165度）で配置されているので、永久磁石群3は、軸方向から見て正多角形（本例では正二十四角形）の筒状をなしている。この永久磁石2は希土類、鉄、硼素系永久磁石などからなり、焼結によって成型されると共に、その一面側、すなわち外周がN極、他面側、すなわち内周がS極となるように磁化されている。さらに、前記外部、内部積層コア6、7は、薄板状に形成された無方向性電磁鋼をプレスで打ち抜くことで同一形状に形成され

たラミネーションを積層して構成されている。そして、ラミネーションを放射状に配列することで、外部、内部積層コア6、7を筒状に構成している。ピストン9は永久磁石群3及びスパイダー4、リテナー5と同軸的に取り付けられ、シリンドラ10内をX軸方向に往復動できるようになっている。

【0012】

前記永久磁石群3及びスパイダー4、リテナー5のそれぞれの外周に、パルプからなる紙シート13Aの一面たる内面に粘着層11を有すると共に接着剤12が浸透可能なテープ状の粘着紙シート13を巻き付けると共に、該粘着紙シート13に接着剤12を含浸固化させることで、永久磁石群3をスパイダー4、リテナー5に固定している。そして、粘着紙シート13及びその内面の粘着層11には、多数の円形の小孔14が貫通して形成されている。

【0013】

さらに、粘着紙シート13は以下の条件を満たすものが好ましい。即ち、第一に表面に毛羽立ちがなく、表面を擦っても毛羽立たないこと。第二に厚みが0.1mmプラスマイナス0.01mm程度で薄く均一であること。第三にエポキシ樹脂系接着剤が良好に浸透すること。第四に表面に接着剤の浸透を妨げるようなコーティングがなされていないことである。そして、粘着紙シート13の内側面には、厚さが約0.03mm程度の粘着層11が形成されている。また、粘着紙シート13全体に多数設けられる小孔14は、直径約2mm程度である。そして、永久磁石2とスパイダー4の当接部4A及び永久磁石2とリテナー5の当接部5Aは、エポキシ樹脂系接着剤15を用いて接着する。さらに、粘着紙シート13に含浸させる接着剤12は、熱により粘度が大幅に低下するタイプのエポキシ樹脂系接着を用いる。

【0014】

次に、前記永久磁石群3の製法及び前記スパイダー4への取り付けについて説明する。まず、図5(A)に示すように治具Jにポリエチレン系の樹脂フィルムFを巻き付け、スパイダー4の先端側からこのスパイダー4に挿入する。この治具Jは、鉄等の強磁性体をスパイダー4の内径よりも僅かに径小さな円筒状に形成したものである。そして、図5(B)に示すように、前記治具Jに対して永久磁

石2を磁着、即ち両者間の磁力により付着してゆくと共に、その基端側を前記スパイダー4の当接部4Aに当接させる。この際、各永久磁石2同士が互いに反発しないよう、適當な間隔をあけて（例えば1枚おきに）永久磁石2を取り付けてゆく。そして、図5（C）に示すように、前記治具Jの外周に、この治具Jと同軸的に環状の磁石固定治具Rを配置する。この磁石固定治具Rは、前記治具Jの外周との間に前記永久磁石2を挟持可能な内径を有するものである。そして、図5（D）に示すように、これら治具Jと磁石固定治具Rと予め取り付けておいた永久磁石2の間に、残りの永久磁石2を治具Jの軸方向に沿って挿入し、この永久磁石2の基端側を前記スパイダー4の当接部4Aに当接させる。この状態では、永久磁石2同士が反発し、永久磁石群3の中央から外向きに力が加わるが、永久磁石2は強磁性体の治具Jに磁着すると共に、磁石固定治具Rによって押さえられている。そして同様に、永久磁石2を次々に取り付け、全ての永久磁石2を取り付けた所で、図6（A）で示すように永久磁石2の先端2B側にリテナー5を取り付ける。

【0015】

そして、永久磁石2とスパイダー4の当接部4A及び永久磁石2とリテナー5の当接部5Aに、エポキシ樹脂系接着剤15を塗布し、固化促進用の炉（図示せず）内に入れて固化させる。なお、この接着剤15は、前記永久磁石2とスパイダー4及びリテナー5の間から永久磁石群3の内周側へ侵入し、この永久磁石群3と前記樹脂フィルムFとの間の一部が充填された状態で固化する。そして、接着剤15が固化した後、治具Jと磁石固定治具Rによって保持された永久磁石群3の組立体を炉から取り出し、余分な接着剤を取り除いた後、磁石固定治具Rを永久磁石群3の外周から図6（B）に示すように取り外す。そしてさらに、図6（C）に示すように、永久磁石群3の外周寸法に合わせて予め裁断した粘着紙シート13、すなわち細長なテープ状の紙シート13Aの内面に粘着層11が形成されており、その粘着層11から図示しない剥離紙を剥ぎ取った後、永久磁石群3、スパイダー4、リテナー5の外周に貼り付け、仮固定する。この際、粘着紙シート13の端部が永久磁石2上となるようにし、永久磁石2同士の継ぎ目上とならないようにする。そして、粘着紙シート13全体に少量のエポキシ樹脂系接着剤12を塗布する。

した後、工業用ドライヤー等で加熱する。なお、ここで使用されるエポキシ樹脂系接着剤12は、加熱することで粘度が大きく低下するタイプのものである。このため、接着剤12を工業用ドライヤー等で加熱することで接着剤12が粘着紙シート13に良好に浸透してゆき、少量の接着剤12であっても粘着紙シート全体に浸透することになる。また、粘着紙シート（紙シート13）に設けた小孔14から接着剤12が直接永久磁石2、スパイダー4及びリテナー5に達し、永久磁石2同士の間から永久磁石群3の内周側へ侵入し、この永久磁石群3と樹脂フィルムFとの間が充填されて固化することになる。さらに、滲み出してきた余分な接着剤12を除去する場合、粘着紙シート13の表面を拭いたり擦ったりすることになるが、この場合も粘着紙シート13の表面に毛羽立ちが生じない。

【0016】

そして、図6（D）に示すように、接着剤12が固化した後、治具Jによって保持された永久磁石群3の組立体内周から治具Jを引き抜く。この際、前記樹脂フィルムFはポリエチレン系であるため、エポキシ樹脂系の接着剤12には接着されおらず、簡単に且つきれいに剥ぎ取ることができる。また、治具Jを抜き取ることで、永久磁石2同士は互いに反発し合い、永久磁石群3の中央から外向きに力が加わるが、永久磁石群3の外周全体においてエポキシ樹脂系接着剤12によって接着及び補強された粘着紙シート13によって、外向きの力が押さえられると共に、スパイダー4、各永久磁石2、リテナー5がそれぞれ接着されることで、永久磁石群3がスパイダー4、リテナー5に強固に固定されることになる。

【0017】

このように構成される本実施例では、電磁コイル8に交流電流を流すと、交番磁界によって、永久磁石2を軸方向Xに動かす力が加わる。この力によって、一体となった磁石群3、スパイダー4、リテナー5に対して同軸的に取り付けられたピストン9がシリンダ10内を軸方向Xに往復運動する。

【0018】

そして、スパイダー4、リテナー5及び筒状に配列された永久磁石2の外周に、巻き付け時に重なりができないように予め寸法通りに裁断した粘着紙シート13を巻き付けることで、粘着層11によって粘着紙シート13を永久磁石2とスパイ

ダー4、リテナー5に対して仮固定し、更に粘着紙シート13に少量の接着剤12を塗布含浸させて固化させることで、スパイダー4、リテナー5と永久磁石群3の外周が粘着紙シート13によって補強される。この際、粘着紙シート13が紙13Aであるので、粘着紙シート13の裁断が容易であり巻き付け時にゆがみが生じず、接着剤12を塗布した際にも纖維の毛羽立ちが生じない。また、接着剤12を塗布含浸させる際塗布した接着剤12が小孔14から直接スパイダー4、リテナー5及び永久磁石2に達する。

【0019】

以上のように、前記実施例では、板状の永久磁石2を筒状に配列した永久磁石群3と、この永久磁石群3を同軸的に保持する基端側保持体たるスパイダー4及び先端側保持体たる環状のリテナー5と、前記永久磁石群3に近接して設けられる外部積層コア6と、この外部積層コア6に巻き付けられた電磁コイル8とを有し、前記永久磁石群3及びスパイダー4及びリテナー5の外周に、内面に粘着層11を有すると共に接着剤12が浸透可能な粘着紙シート13を巻き付けると共に、該粘着紙シート13に接着剤12を含浸固化させることで、前記永久磁石群3をスパイダー4及びリテナー5に固定したものであり、スパイダー4及びリテナー5及び筒状に配列された永久磁石3の外周に粘着紙シート13を巻き付けることで、粘着層11によって粘着紙シート13を永久磁石2とスパイダー4及びリテナー5に対して仮固定し、さらに粘着紙シート13に少量の接着剤12を塗布含浸させて固化させることで、スパイダー4及びリテナー5と永久磁石群3の外周が粘着紙シート13によって補強されるので、製造作業を容易にできるばかりでなく、安価に構成することができる。また、巻き付け時に重なりができないように粘着紙シート13を予め寸法通りに裁断しておくことによって、スパイダー4及びリテナー5及び永久磁石群3の外周寸法を安定させることができる。

【0020】

また、前記粘着紙シート13は紙13Aに粘着層11を設けたものであり、粘着紙シート13の裁断が容易であるばかりでなく巻き付け時に歪みが生じず、接着剤12を塗布した際に纖維（パルプ）の毛羽立ちが生じないので、スパイダー4及びリテナー5及び永久磁石群3の外周寸法をより安定させることができる。また、粘

着紙シート13として軽量かつ安価な紙を用いることによって、電磁往復駆動機構を安価に構成することができる。

【0021】

さらに、前記粘着紙シート13及び粘着層11に多数の小孔14を形成したものであり、塗布した接着剤12が小孔14から直接かつ確実にスパイダー4及びリテナー5及び永久磁石2に達するので、永久磁石2とスパイダー4及びリテナー5がより確実かつ強固に補強される。

【0022】

しかも、粘着紙シート13に含浸させる接着剤12は、熱により粘度が大幅に低下するタイプのエポキシ樹脂系接着を用いることにより、接着剤12を工業用ドライヤー等で加熱することで接着剤12が粘着紙シート13に良好に浸透してゆき、少量の接着剤12であっても粘着紙シート13全体に浸透することができる。

【0023】

尚、本発明は以上の実施形態に限定されるものではなく、発明の要旨の範囲内で種々の変形が可能である。例えば、上述した条件を満たしていれば、紙以外の材質、例えば不織布、多孔質フィルム等を用いてもよい。

【0024】

【発明の効果】

本発明の電磁往復駆動機構は、板状の永久磁石を筒状に配列した永久磁石群と、この永久磁石群を同軸的に保持する保持体と、前記永久磁石群に近接して設けられる積層コアと、この積層コアに巻き付けられた電磁コイルとを有し、前記永久磁石群及び前記保持体の外周に、内面に粘着層を有すると共に接着剤が浸透可能なシートを巻き付けると共に、該シートに接着剤を含浸固化させることで、前記永久磁石群を前記保持体に固定したものであり、保持体及び筒状に配列された永久磁石の外周にシートを巻き付けることで、粘着層によってシートを永久磁石と保持体に対して仮固定し、更にシートに少量の接着剤を塗布含浸させて固化させることで、保持体と永久磁石群の外周がシートによって補強されるので、製造作業を容易にできるばかりでなく、安価に構成することができる。また、巻き付け時に重なりができないようにシートを予め寸法通りに裁断しておくことによっ

て、保持体及び永久磁石群の外周寸法を安定させることができる。

【0025】

また、本発明の電磁往復駆動機構は、請求項1において、前記シートの材質が紙であるものであり、シートの裁断が容易であるばかりでなく巻き付け時に歪みが生じず、接着剤を塗布した際に纖維の毛羽立ちが生じないので、保持体及び永久磁石群の外周寸法をより安定させることができる。また、シートとして軽量かつ安価な紙を用いることによって、電磁往復駆動機構を安価に構成することができる。さらに、本発明の電磁往復駆動機構は、請求項1乃至2において、前記シート及び粘着層に多数の小孔を形成したものであり、塗布した接着剤が小孔から直接保持体及び永久磁石に達するので、接着剤が確実に保持体及び永久磁石に達し、永久磁石と保持体がより確実かつ強固に補強される。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の一実施例を示す要部の正面図である。

【図2】

本発明の一実施例を示す図1のA-A線断面図である。

【図3】

本発明の一実施例を示す図1のB-B線断面図である。

【図4】

本発明の一実施例を示す電磁往復駆動機構の概略断面図である。

【図5】

本発明の一実施例を示す永久磁石群の製法についての第1工程～第4工程を示し、図5(A)～図5(D)は第1工程～第4工程の断面図である。

【図6】

本発明の一実施例を示す永久磁石群の製法についての第5工程～第8工程を示し、図6(A)～図6(D)は第5工程～第8工程の断面図である。

【図7】

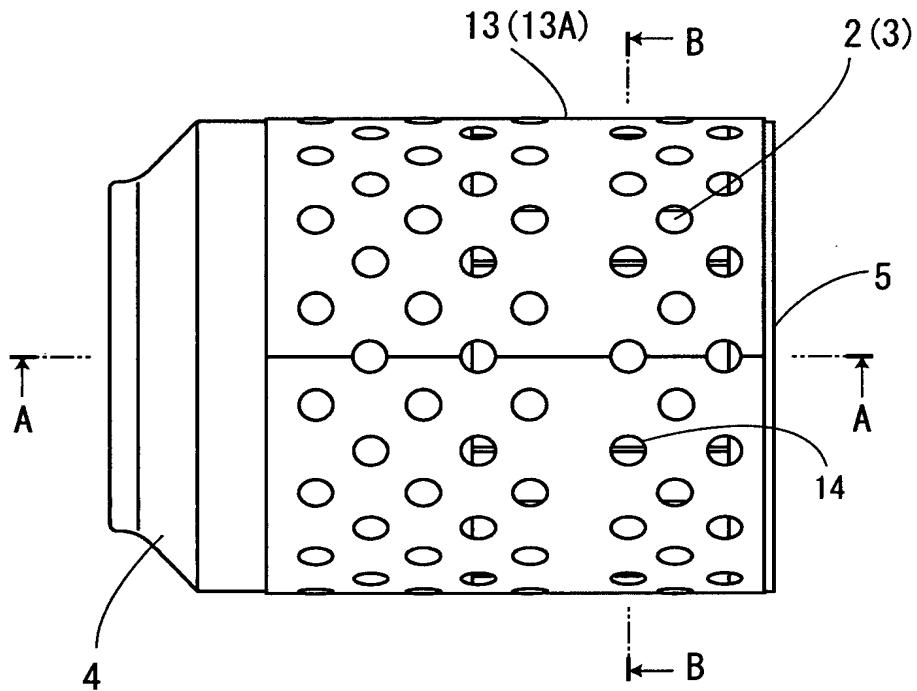
本発明の一実施例を示す粘着紙シートの展開図である。

【符号の説明】

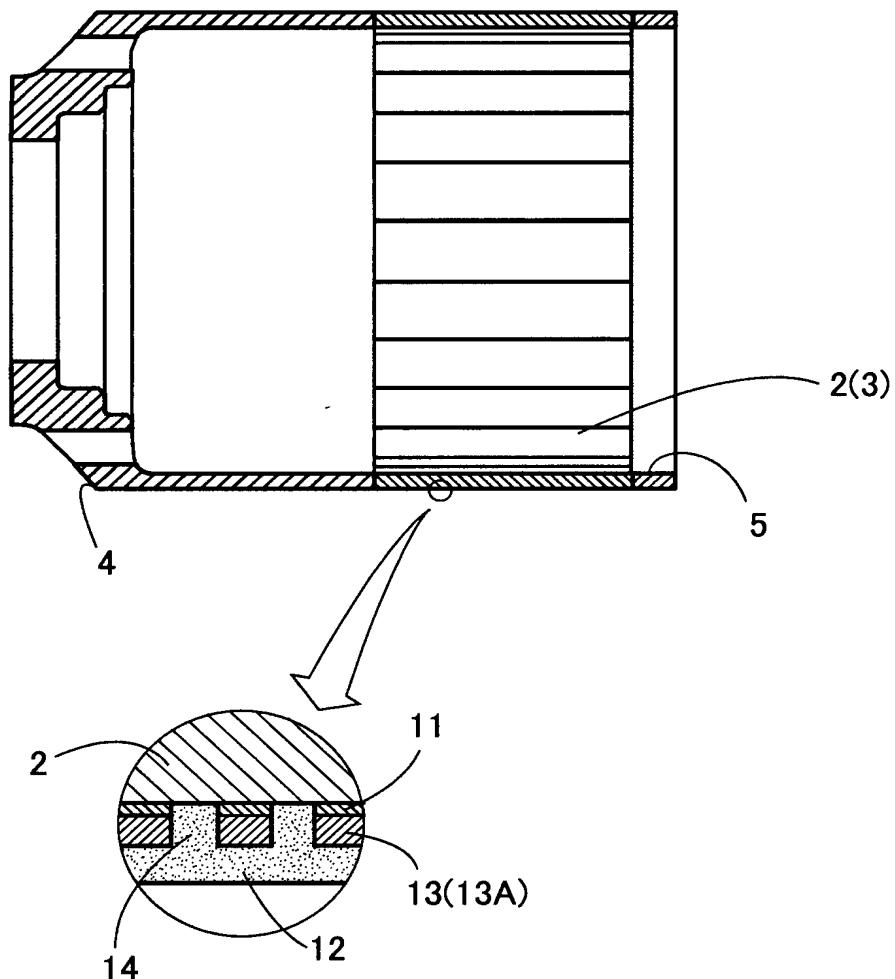
- 2 永久磁石
- 3 永久磁石群
- 4 スパイダー（保持体）
- 5 リテナー（保持体）
- 6 外部積層コア
- 8 電磁コイル
- 11 粘着層
- 12 接着剤
- 13 粘着紙シート
- 13A 紙（シート）
- 14 小孔

【書類名】 図面

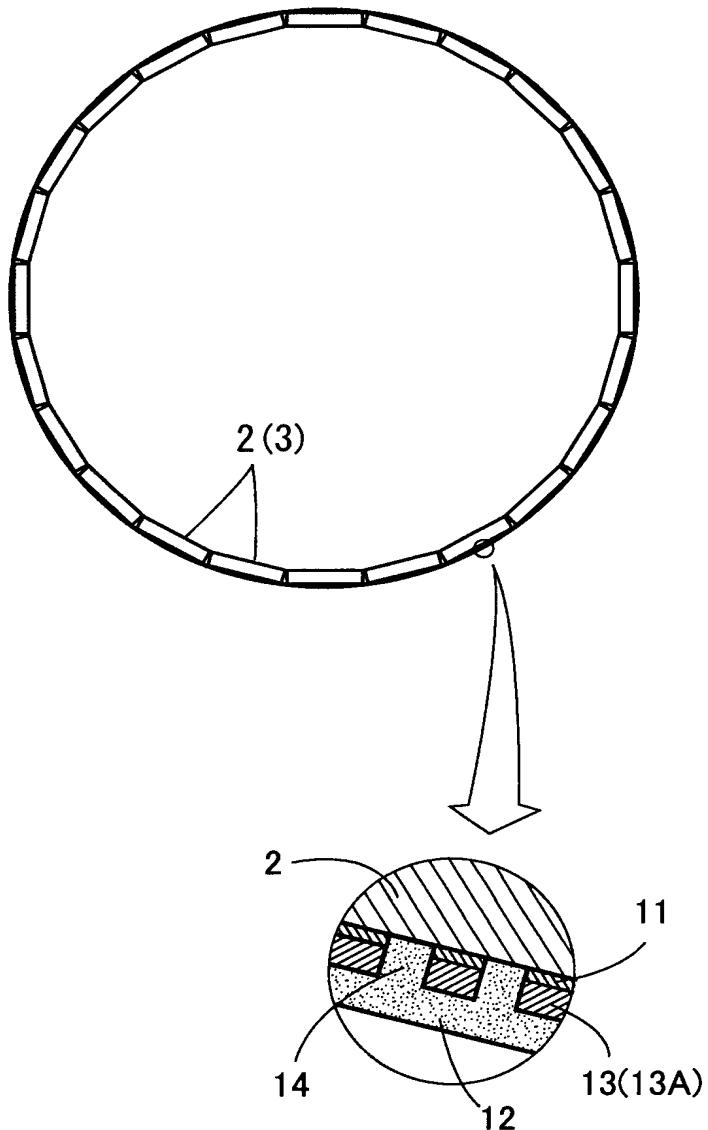
【図1】



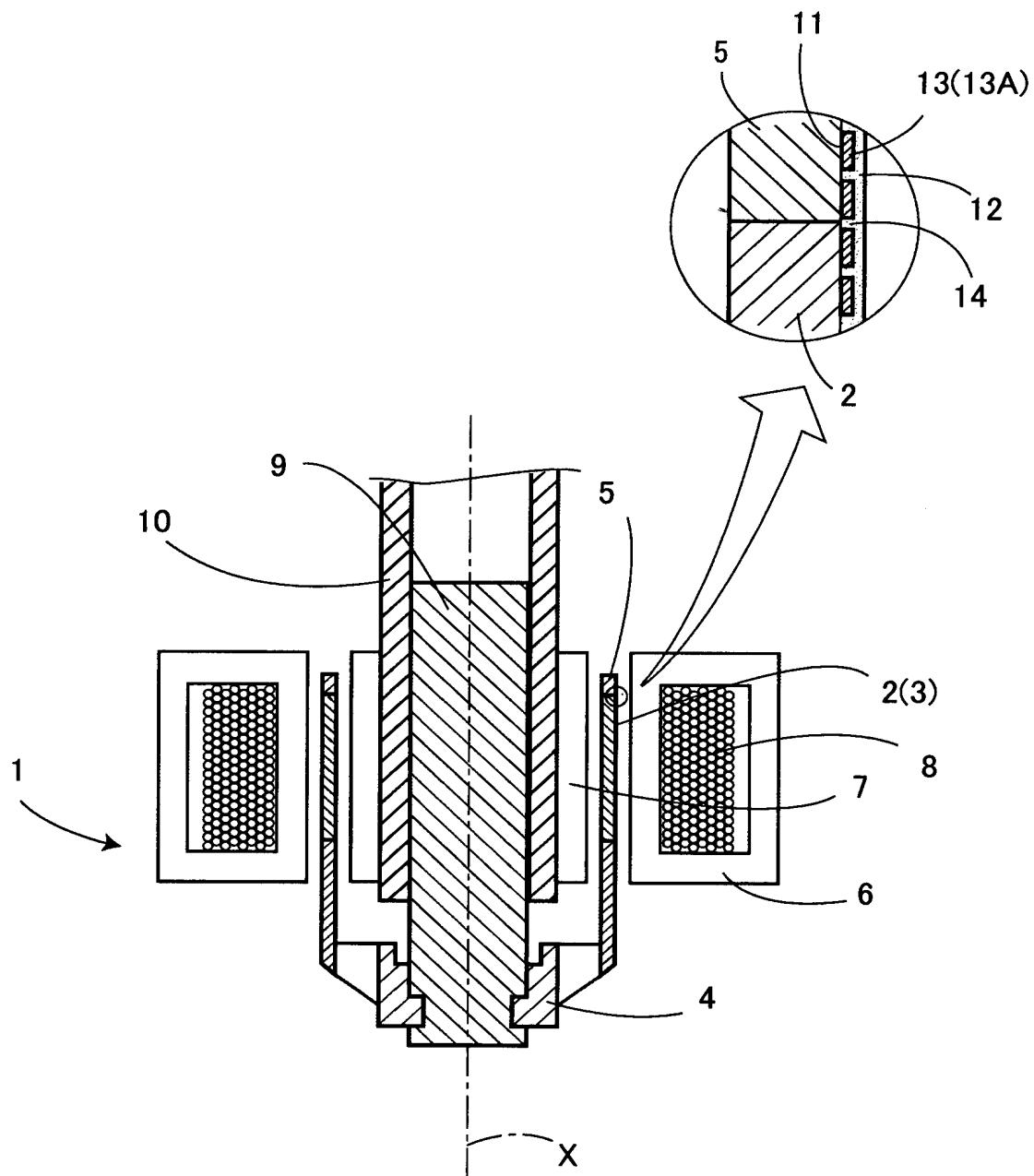
【図2】



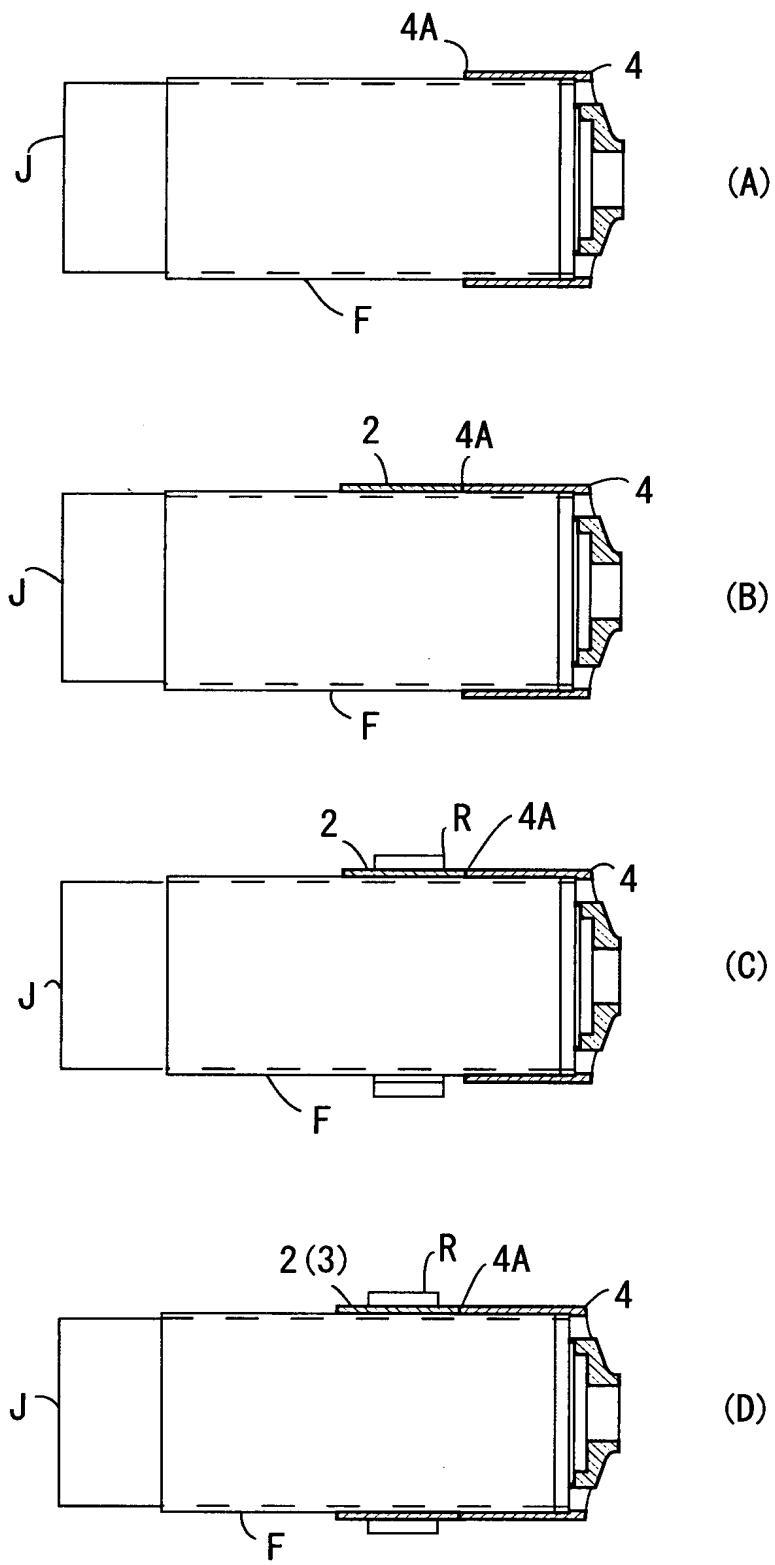
【図3】



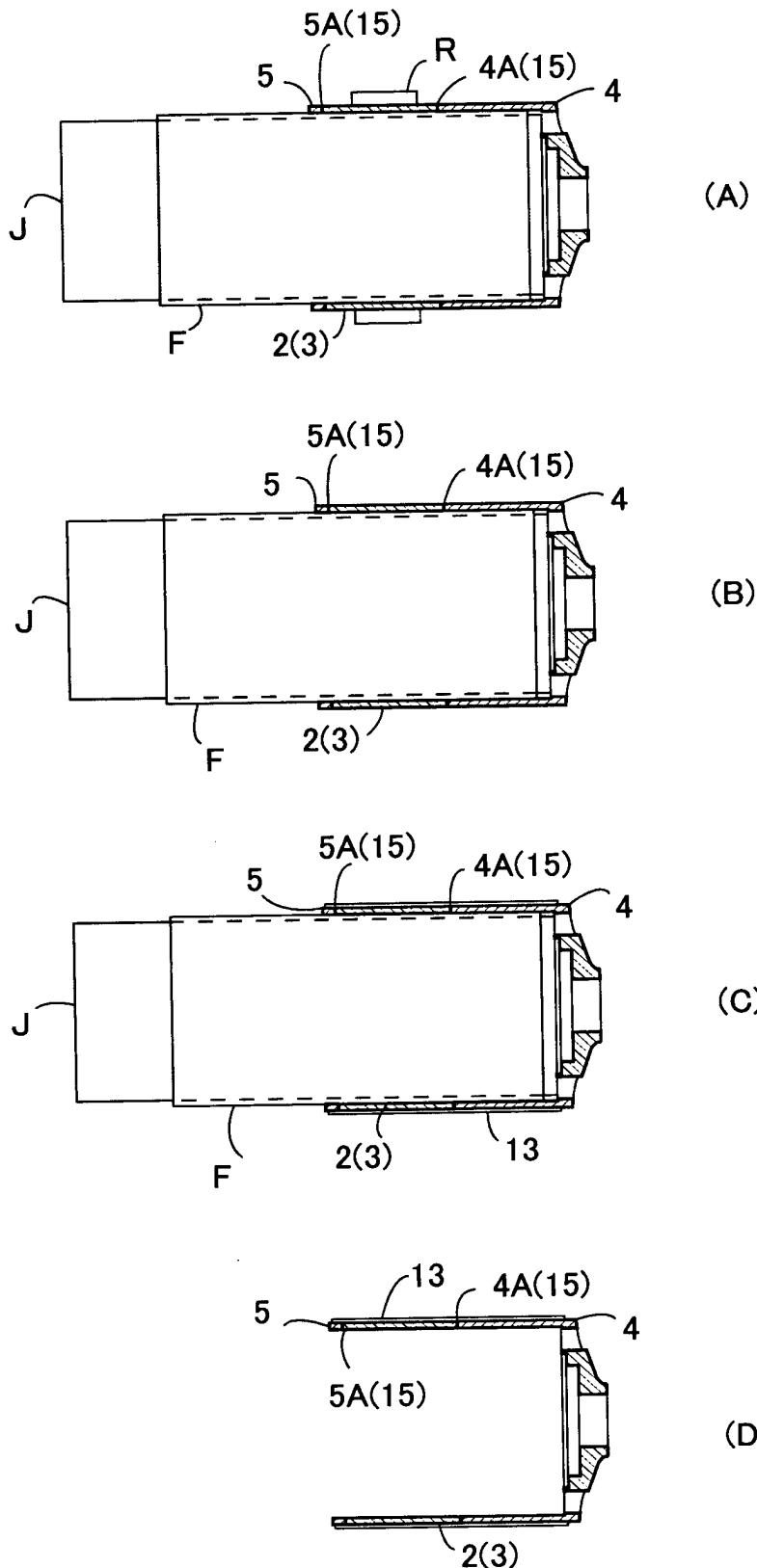
【図4】



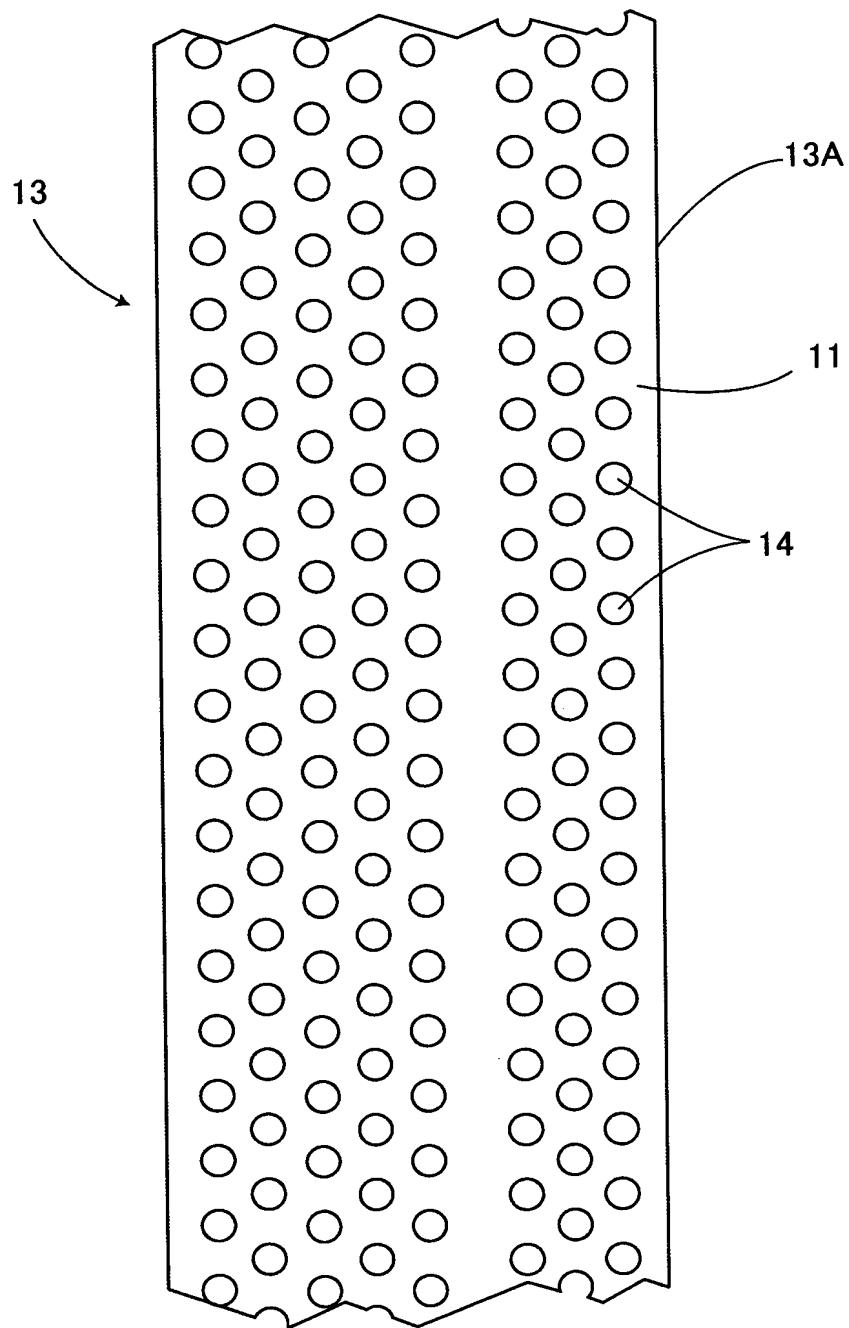
【図5】



【図6】



【図7】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 製造作業が容易で寸法が安定した安価な可動部を有する電磁往復駆動機構を提供する。

【解決手段】 永久磁石群3と、この永久磁石群3を同軸的に保持するスパイダー4及びリテナー5と、永久磁石群3に近接して設けられる外部積層コア6と、この外部積層コア6に巻き付けられた電磁コイル8とを有する。永久磁石群3及びスパイダー4及びリテナー5の外周に、内面に粘着層11を有すると共に接着剤12が浸透可能な粘着紙シート13を巻き付ける。粘着紙シート13に接着剤12を含浸固化させる。粘着紙シート13及び粘着層11に多数の小孔14を形成する。粘着紙シート13に少量の接着剤12を塗布含浸させて固化させることで、スパイダー4及びリテナー5と永久磁石群3の外周が粘着紙シート13によって補強されるので、製造作業を容易にできるばかりでなく、安価に構成することができる。

【選択図】 図2

出願人履歴情報

識別番号 [000109325]

1. 変更年月日 1990年 8月 7日

[変更理由] 新規登録

住 所 新潟県西蒲原郡吉田町大字西太田字潟向2084番地2
氏 名 ツインバード工業株式会社